

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

① BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES
PATENTAMT

② Off nl gungsschrift
③ DE 30 19 535 A 1

⑤ Int. Cl. 3:
B 63 B 35/72

②① Aktenzeichen: P 30 19 535.8
②② Anmeldetag: 22. 5. 80
②③ Offenlegungstag: 26. 11. 81

Is nicht eingetragt

DE 30 19 535 A 1

⑦① Anmelder:
Messerschmitt-Bölkow-Blohm GmbH, 8000 München, DE

⑦② Erfinder:
Höfler, Karl, 8124 St Heinrich, DE; Kilian, Ernst-D.,
Dipl.-Ing., 8021 Taufkirchen, DE; Weiland, Emil, Dipl.-Ing.,
8011 Hohenbrunn, DE

⑤④ Windsurfbrett

DE 30 19 535 A 1

22.05.80

3019535

MESSERSCHMITT-BÖLKOW-BLOHM
GESELLSCHAFT
MIT BESCHRÄNKTER HAFTUNG,
MÜNCHEN

Ottobrunn, 12.05.80
BT01 Kre/Bi/ma
8743

Windsurfbrett

P a t e n t a n s p r ü c h e

- 1: Windsurfbrett, dadurch gekennzeichnet,
daß es aus - den aufzunehmenden Kräften entsprechend-
gerichteten Faserverbundlaminatschichten und ggf.
einem Schubverband (14) aus Schaumstoff oder Faser-
verbundwerkstoffen gebildet ist.

20.05.80

- 2 -

Akte 8743 3019535

2. Windsurfbrett nach Anspruch 1, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß Ober- und Untergurt (11,12) der Struktur (10) aus unidirektionalem Fasergewebe zu einem Torsionsverband (13) um einen Schubverband (14) aus Schaumstoff oder $\pm 45^{\circ}$ -Fasergewebe und einer Kernkonstruktion (15) geformt sind.
3. Windsurfbrett nach den Ansprüchen 1 und 2, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß senkrecht zur Längsachse zusätzliche Querlaminatlagen (16) angeordnet sind, die zusammen mit den unidirektionalen Faserlaminatlagen den Ober- (11) und Untergurt (12) bilden.
4. Windsurfbrett nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß ein oder mehrere vorgefertigte Schaumstoffkerne (15) z. B. aus PVC-Schaum oben und unten mit einem $\pm 45^{\circ}$ -Diagonalgewebe versehen und als geschlossener Torsionsverband (13) ausgebildet ist, wobei der Längsgurt (17) aus 0° -Unidirektionalgewebe besteht und als Querlage (16) im Bereich des Schubverbandes (14) 90° -Unidirektionalgewebesichten angeordnet sind.
5. Windsurfbrett nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 4, dadurch g e k e n n z e i c h n e t, daß der Schaumstoffkern (15) aus einem zentralen Längsgurt (17) und einem Mittelstück (14) aus Schaum mit mittlerer Dichte besteht, der in einem Schaum niedriger Dichte (15a) gebettet ist und diese Struktur von einem Schaummantel (18) aus stoßfestem Schaum hoher Dichte eingefast ist.

- 3 -

130048/0449

22.05.80

- 3 -

Akte 8743 3019535

Die Erfindung bezieht sich auf ein für die Verwendung beim Wassersport bekanntes Windsurfbrett.

- Alle die in den verschiedensten Ausführungen bekanntgewordenen Windsurf- oder Segelbretter haben
- 5 zum Ziel, daß der hydrostatische Auftrieb mit einem möglichst kleinen Volumen des Boards selbst realisiert wird, d. h. das Eigengewicht bzw. das spezifische Gewicht des Brettes soll möglichst klein gehalten werden. Nun sind diesen Forderungen auf-
- 10 grund der aufzunehmenden Lasten, der Bedienbarkeit und der verschiedenen hydrostatischen und hydrodynamischen Bedingungen Grenzen gesetzt, die bisher nicht unterschritten werden konnten, ohne daß die Leistungsverhältnisse beeinträchtigt wurden.
- 15 Der vorliegenden Erfindung liegt nun die Aufgabe zugrunde, die bisher gesetzten Grenzen in der Verringerung des spezifischen Gewichts entscheidend zu reduzieren und das Systemgewicht erheblich zu vermindern.

- Diese Aufgabe wird in zuverlässiger und optimaler
- 20 Weise durch die in den Ansprüchen niedergelegten Maßnahmen gelöst, wobei das Bauvolumen des Bretts und damit die Masse wesentlich verringert werden kann. Durch die aufgezeigten Maßnahmen wird gleichzeitig die benetzte Oberfläche kleiner und damit der hydro-
- 25 dynamische Widerstand. Das resultierende verminderte Systemgewicht erbringt weiterhin den Vorteil, daß das Brett bei verminderter bzw. niedriger Geschwindigkeit in die widerstandsmäßig günstigere Gleitphase kommen kann und damit die effektive Gleitzahl erheblich verbessert wird. Natürlich wird durch das
- 30 erreichte Gewichtsminimum die Handhabung und der

- 4 -

130048/0449

3019535

- 4 -

Akte 8743 3019535

Transport des Gerätes beachtlich verbessert.
Die Erfindung ist nachfolgend an einem Ausführungs-
beispiel beschrieben und erläutert und in der
Zeichnung grafisch dargestellt. Es zeigen:

- 5 Fig. 1 eine Draufsicht auf das beschriebene
Ausführungsbeispiel in schematischer Dar-
stellung,
- Fig. 1a einen Schnitt entlang der Linie A-A gemäß
Fig. 1
- 10 Fig. 1b einen Schnitt entlang der Linie B-B gemäß
Fig. 1a,
- Fig. 2 eine Draufsicht auf ein Ausführungsbei-
spiel eines Kernaufbaus des beschriebenen
Surfbrettes,
- 15 Fig. 2a einen Schnitt entlang der Linie C-C gemäß
Fig. 2

- Die Figuren 1a / ^{und 1b} zeigen in schematischer Weise
einen Aufbau der Struktur des nach der Erfindung
ausgeführten Windsurfbrettes, ^{das} durch den gezielten
20 Einsatz von Faserverbundwerkstoffen - wie beispiels-
weise Glasfasergeweben, Aramidfaser-Kunststoff-
oder Kohlefaserkunststoffgeweben in seinem Gewicht
ganz wesentlich reduziert ist. Hierbei umfaßt die
Struktur 10 einen Längsträger 10a mit im wesent-
25 lichen in der Längsachse verlaufenden 0°-Unidirek-
tionalgewebefasern an der Oberseite und Unterseite

- 5 -

130048/0449

3019535

3019535

- 5 -

Akte 8743

des Boards bzw. Brettes. Diese unidirektionalen Faserstrukturen bilden dabei den Ober- und Untergurt 11, 12 eines sogenannten Schubfeldträgers, dessen Schubsteg sowohl als Waben- oder Schaumkern 15 als auch als Stegstruktur mit $\pm 45^\circ$ -Faseranordnung zur Längsachse oder auch als Kombination beider vorgenannter Lösungen ausgebildet sein kann. Dieser Längsträger übernimmt neben den Biegebeanspruchungen auch die auftretenden Längskräfte.

Innerhalb dieses Trägers befinden sich auch die Krafteinleitungen für Mast, Schwert und Heckfinne. Die vorbeschriebene Außenstruktur bzw. -kontur des Surfbrettes bildet einen Torsionsverband 13 mit einer Fasergewebeanordnung von $\pm 45^\circ$ zur Längsachse wie bereits erwähnt. Dieser Torsionsverband 13 umschließt nun einen Kern 15 aus sogenanntem Wabengefüge oder aus Schaumstoff. Er kann aber auch Hohlkammern umschließen, die dann durch Stege voneinander getrennt sind, so daß bei Beschädigung des Brettes noch genügend Auftrieb verbleibt, um die erforderliche Sicherheit zu gewährleisten. Der Schaumkern 15 kann nun aus Schaumteilen bzw. Schaumstoffen verschiedener Dichte zusammengesetzt sein, je nach den Erfordernissen in Bezug auf die Tritt- und Stoßfestigkeit. Die Bereiche des Brettes, die erhöhte Kräfte aufzunehmen haben und einer besonderen Beanspruchung unterliegen, werden vorzugsweise mit senkrecht zur Längsachse verlaufenden Querlagen 16 aus Faserverbundgewebelaminaten verstärkt.

- 6 -

130048/0449

3019535

- 6 -

Akte 8743

3019535

Die Fig. 2 zeigt ein Ausführungsbeispiel für den Aufbau eines Schaumstoffkernes 15, der beispielsweise aus PVC-Schaum gefertigt ist und dessen Struktur dann oben und unten mit einem $\pm 45^\circ$ -Diagonalgewebe versehen und als geschlossener Torsionsverband 13 ausgebildet ist, wobei der Längsgurt 17 aus 0° -Unidirektionalgewebe besteht und als Querverlage 16 im Bereich des Schubverbandes 14 90° -Unidirektionalgewebeschnitten aufweist.

- 10 Dieser Schaumkern 15 besteht aus einem zentralen Längsgurt 17 und einem Mittelstück 14 aus einem Schaum mittlerer Dichte, der in einem Schaum niedriger Dichte 15a gebettet ist. Dieser so gebildete Kern wird dann von einem Schaummantel 18 aus
- 15 stoßfestem Schaum hoher Dichte eingefasst bzw. umschlossen.

- Die Fertigung des Windsurfbrettes nach der Erfindung kann nun in verschiedener Form erfolgen. Einmal kann die Struktur in sogenannten Negativformen
- 20 von außen nach innen zunächst für die Ober- und die Unterschale aufgebaut und anschließend beide Schalen zusammen mit dem Kern miteinander verbunden werden, wobei der Klebevorgang und der Aushärtevorgang miteinander kombiniert sind.

- 25 Eine weitere Fertigungsmöglichkeit besteht darin, daß für die linke und die rechte Bretthälfte Schalen vorgefertigt werden und dann nach Einbau des vorgefertigten Längsträgers ebenfalls miteinander verklebt werden.

- 7 -

130048/0449

22.05.80

- 7 -

Akte 8743 3019535

Ein anderes anwendbares Verfahren sieht vor, daß der vorgefertigte Kern, nachdem er mit der Gurtstruktur versehen ist, mit einem durch "Stricken" oder "Wirken" erzeugten Kunststofffasergewebe überzogen wird und anschließend mit Kunstharz getränkt und ausgehärtet wird. Die äußere Umhüllung kann dann beispielsweise durch einen vorgefertigten Hohlkörper gebildet werden, der z. B. als Schrumpfschlauch ausgebildet ist und sich unter Temperatureinwirkung während des Härtevorgangs an die Struktur anschmiegt.

Die Torsionsstruktur bzw. der Torsionsverband kann auch netzförmig nach dem Fadenwickelverfahren (filament winding) um den vorgefertigten Kern gelegt werden. Der aus Kunststoff hergestellte Kern kann auch mit Übermaß vorgesehen werden, wodurch während des Aushärtevorganges in einer geschlossenen Form der erforderliche Pressdruck erzeugt wird.

Durch die vorgeschlagenen Maßnahmen ist nun ein extrem günstiges Surfbrettgewicht erzielt worden, das einen wesentlich höheren effektiven Auftrieb aufweist und dadurch ermöglicht, daß auch bei niedriger Geschwindigkeit die Gleitphase erreicht wird.

130048/0449

3019535-9-

Nummer:
Int. Cl.³:
Anmeldetag:
Offenl. gungstag:

30 19 535
B 63 B 35/72
22. Mai 1980
28. November 1981

Fig. 1

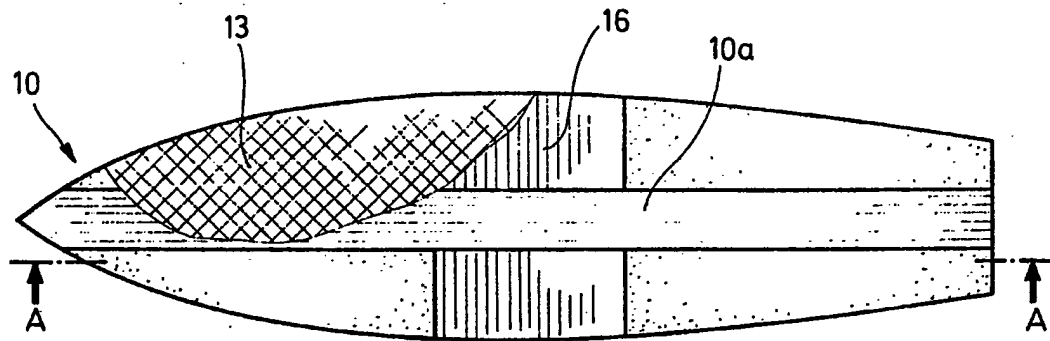


Fig. 1a

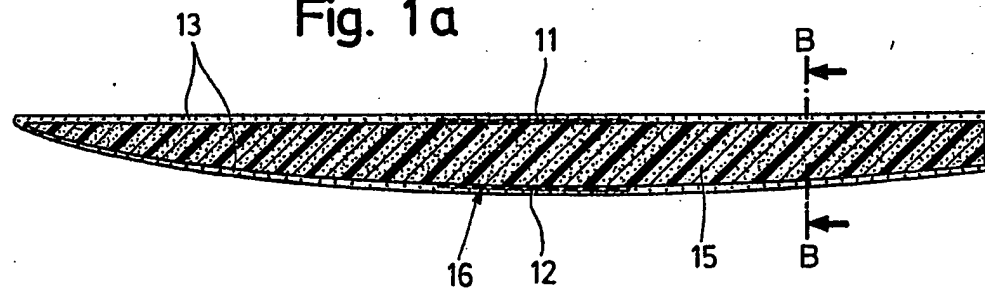
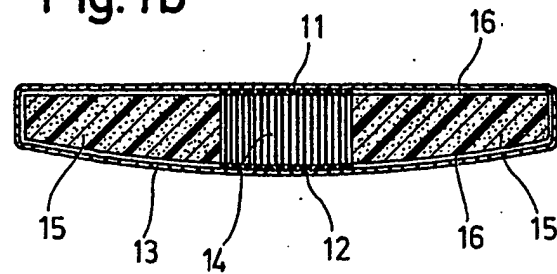


Fig. 1b



130048/0449

2008

- 8 -

3019535

Fig. 2

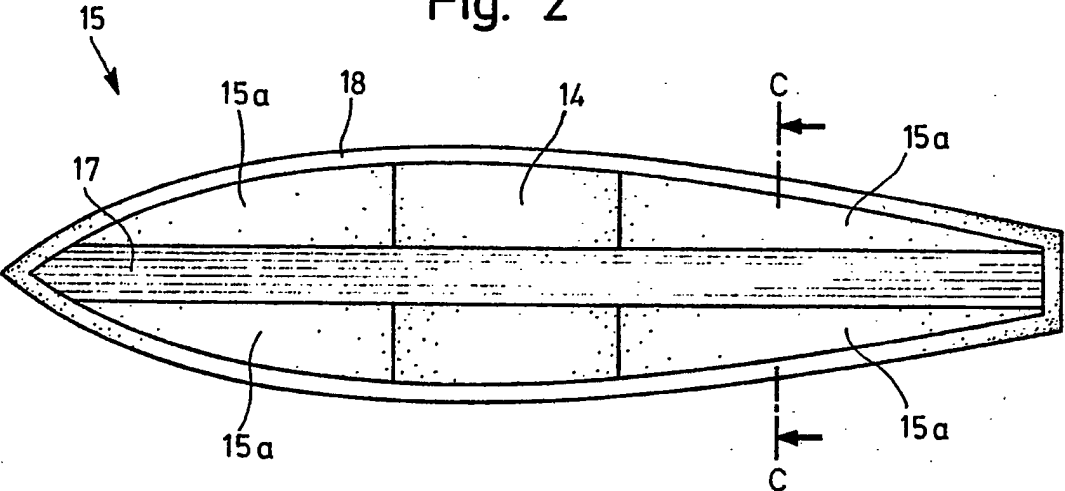
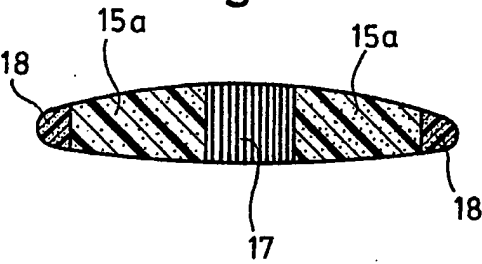


Fig. 2a



130048/0449